

Title (en)

METHOD AND APPARATUS FOR CONTINUOUS FORMATION OF RECLOSABLE ARTICLE WRAPPERS.

Title (de)

VERFAHREN UND APPARAT ZUR KONTINUIERLICHEN HERSTELLUNG VON WIEDERVERSCHLIESSBAREN ARTIKELUMWICKLUNGEN.

Title (fr)

PROCEDE ET DISPOSITIF DE FORMATION CONTINUE D'EMBALLAGES REFERMABLES D'ARTICLES.

Publication

**EP 0108798 A1 19840523 (EN)**

Application

**EP 83902024 A 19830504**

Priority

US 37875382 A 19820517

Abstract (en)

[origin: WO8304011A1] The apparatus, method and wrapper of this invention provide reclosable wrappers. In the method of this invention plastic film (10) is continuously payed off a roller (12) to receive tape. This process step may be performed several ways. The advancing film sheet may contact parallel spaced-apart blades (18) which cut from this film a longitudinal band to create a hiatus (24) and leave parallel spaced-apart strips of advancing film. Alternately, a single blade (17) cut may be utilized following which the film is separated to create the parallel spaced-apart strips or, lastly, two parallel strips (8 and 9) may be employed and no cutting utilized. Advancing tape (28) is brought into registration with the newly created film opening and applied to the film to achieve permanent adherence to the film face, thereby producing a re-combined advancing film strip with a band of adhesiveness therewithin. The film strips are then joined on at least all non-tape edges in a conventional manner, as by hot wire sealing, and severed to produce a reclosable bag. The package produced is a generally rectangular bag sealed permanently along three edges (116 and 118) but which includes adjacent the other edge, and running its full length, the band adhesiveness (102) therewithin.

Abstract (fr)

Le dispositif, le procédé et la feuille d'emballage décrits dans la présente invention permettent d'obtenir des emballages refermables. Dans le procédé ci-décrit, une pellicule plastique (10) est débitée en continu d'un rouleau (12) pour recevoir une bande collante. Cette étape du procédé peut être exécutée de plusieurs façons. Pendant sa progression, la pellicule peut entrer en contact avec des lames parallèles écartées (18) qui découpent de cette pellicule une bande longitudinale pour créer un orifice (24) et laisser des bandes parallèles écartées de pellicules. Dans une variante, la coupure peut être effectuée par une lame unique (17) et la pellicule est séparée le long de cette coupure pour créer les bandes parallèles écartées, ou bien on peut encore utiliser deux bandes parallèles (8 et 9) sans coupure. Pendant son défilement la bande collante (28) est amenée en alignement avec l'ouverture de la pellicule qui vient d'être créée et elle est appliquée sur la pellicule pour obtenir une adhérence permanente sur la face de la pellicule, produisant ainsi une bande de pellicule recombinaison contenant une bande adhésive. Les bandes de pellicules sont ensuite soudées sur au moins tous les bords ne comportant pas de bande adhésive selon un procédé conventionnel, tel que le soudage à fil chaud, et sectionnées pour produire un sac refermable. L'emballage produit est un sac généralement rectangulaire dont trois bords (116 et 118) sont soudés de manière permanente, mais qui comprend à son intérieur la bande adhésive (102) disposée à proximité et sur toute la longueur du quatrième bord.

IPC 1-7

**B65B 61/06**

IPC 8 full level

**B31B 19/90** (2006.01); **B65D 33/20** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B65D 33/20** (2013.01); **B31B 70/8123** (2017.07)

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB

DOCDB simple family (publication)

**WO 8304011 A1 19831124**; EP 0108798 A1 19840523; EP 0108798 A4 19860128

DOCDB simple family (application)

**US 8300705 W 19830504**; EP 83902024 A 19830504